

Schneidmischer SM

45, 65, 90 und 120 l Schüsselinhalt

Neu

T2, T2M und STL

Mit 2 Schneidgängen,

2 Schneid- und 2 Mischgängen
der Messerwelle oder

stufenlos regelbarer
Messerwellendrehzahl

Allzweckkutter
für jedes Brüh-, Koch- und
Rohwurstbrät



KRAMER GREBE

Schneidmischer SM

Die neuen Schneidmischer SM sind Allzweckkutter. In Konstruktion, Design und Bedienungskomfort das Resultat einer systematischen Produktentwicklung und praktischen Erprobung.

Die neuen Schneidmischer SM stellen jedes Brät rationell her. In einem Arbeitsgang. Ohne umzustellen. Ohne Wolf und Mengmaschine.

Unsere Techniker haben untersucht, wie sich Anzahl, Form und Geschwindigkeit der Messer sowie Form des Schneidraums auf die jeweiligen Arbeitsprozesse: Schneiden, verteilen, mischen, feinstzerkleinern und emulgieren, auswirken. Nach diesen Erkenntnissen wurde der Schneidraum neu gestaltet:

Hohe Produktionsleistungen, erstklassiges Brät, bei geringstem Energiebedarf sind das Ergebnis.

Dabei hat sich gezeigt, daß das Krämer+Grebe-Prinzip „variabler Schneidraum“ richtig ist:

In den Schüsseldeckel wird mit wenigen Handgriffen **eine Stauwand** eingesetzt. Der Schneidraum ist dadurch ungefähr um die Hälfte kleiner. 6 Zack- oder High-Speed-Messer schneiden, mischen und emulgieren im engen Schneidraum in kurzer Zeit ein homogenes Brät größter Ausbeute. Die fertige Brüh- und Kochwurst hat eine gute Bindung, einen kompakten Anschnitt und einen ausgezeichneten Geschmack.



High-Speed-Messerkopf mit High-Speed-Messern

Der ideale Messerkopf für die hohen Geschwindigkeiten, die bei der Feinstzerkleinerung und zum Emulgieren nötig sind.

Der High-Speed-Messerkopf besteht aus drei Messerpaketen. Jedes Messerpaket setzt sich aus einer Auswuchtscheibe und zwei Messern zusammen.

Jedes Messerpaket wird für sich allein ausgewuchtet. (Auswuchtvorrichtung serienmäßig.) Dabei wird der Schwerpunkt auf die Mitte der Messerwelle gelegt. Es entsteht keine zusätzliche dynamische Unwucht. Messeranzahl und -anordnung spielen für den ruhigen Lauf der Maschine nur noch eine untergeordnete Rolle.

Die Messerpakete werden ausschließlich so auf der Messerwelle angeordnet, wie es Schnittleistung, Feinheit der Bräte, Emulsionen sowie Kutterzeiten verlangen. Nicht der Messerkopf, sondern das Produkt, das hergestellt werden soll, bestimmt Zahl und Anordnung der Messer.

Der High-Speed-Messerkopf zieht jedes Material gut ein. Auch Gefrorenes.

Die Brätmasse läuft gleichmäßig durch die Messer. Auch bei schneller Messerwellen- und Schüsselgeschwindigkeit ist der Füllgrad der Schüssel optimal.

Ohne Stauwand ist der Schneidraum groß. Taifun-Messer schneiden und mischen aus Speck und gekühlten oder tiefgefrorenen Fleischstücken alle größeren Rohwurstarten. In einem Arbeitsgang. Ohne umzustellen. Ohne Wolf und Mengmaschine.

Im großen Schneidraum wird das empfindliche Rohwurstmaterial frei geschnitten und gemischt. Die fertige Rohwurst gibt die Feuchtigkeit schnell und gleichmäßig ab und rötet deshalb gut um. Der klare Schnitt ist der beste Beweis.

Mit Stauring und 3 Taifun-Messern werden feinkörnige Rohwurstarten, z.B. staubfeine Cervelatwurst, schonend gekuttert. (Der Schneidmischer SM 45 wird ohne Stauring geliefert.)



Schneidmischer SM

Der Aufbau der Schneidmischer SM

Krämer+Grebe baut seit mehr als vier Jahrzehnten Kutter. Die daraus resultierenden Erfahrungen, modernste Fertigungsmethoden und fundierte Kenntnisse im Maschinenbau in Verbindung mit handwerklichem Können in der Edelstahlverarbeitung sind Voraussetzung für Kutter in Krämer+Grebe-Qualität: Schneidmischer, die tagaus – tagein, jahraus – jahrein, ohne Störungen arbeiten.

Die Basis der Schneidmischer SM ist die solide Gußkonstruktion des Maschinenständers mit Messerwellen-Lagerarm. Dieser Gußständer – noch auf Schwingmetallfüßen stehend, bildet zusammen mit der rostfreien Außenfläche die ideale Grundlage für eine hochbelastbare Maschine. Mechanische Schwingungen werden weitestgehend absorbiert.

Schüssellagerung und -antrieb laufen in einem Ölbad-Getriebe.

Das Design ist zweckmäßig und funktionsgerecht. Der Schneidmischer SM wird zentral über ein neu gestaltetes Kommandopult gesteuert. Digitalleuchtziffern zeigen Schüsselumdrehung, Brättemperatur, Schneid- und Mischgänge oder Drehzahl (bei STL-Ausführung) an.

Die Anzeige für die Schüsselumdrehung kann per Knopfdruck

immer wieder auf Null gestellt werden. Alle Außenflächen sind EDELSTAHL Rostfrei.

Den Schneidmischer SM 45 gibt es auch in einer preiswerten Ausführung mit Handschaltern.

Die Schneidmischer SM sind einfach und schnell zu reinigen. Die Schneidmischer SM 90 und SM 120 haben auf Wunsch Auswerfer. Eine Beschickungseinrichtung ist beim SM 120 lieferbar.



Die Digitalleuchtziffern links oben auf dem Kommandopult zeigen Messerwellendrehzahl, in der Mitte Zahl der Schüsselumdrehungen und rechts Brättemperatur an.

Schneidmischer SM 120 mit Auswerfer.



Programmer und Funktionskontrolle für Schneidmischer SM

Brätendtemperatur, Zahl der Schüsselumdrehungen oder Kutterzeit werden auf einer Folientastatur eingegeben. Der Schneidmischer SM stoppt, wenn einer der Werte erreicht wird.

Ein Display (Leuchtschrift) auf der Tastatur zeigt den eingegebenen Soll-Wert, z.B. die Brätendtemperatur und gleichzeitig den Ist-Wert an. (Wie hoch die Brättemperatur im Augenblick ist). Auf drei weiteren Displays läßt sich ablesen, mit welcher Messerwellen- und Schüsselgeschwindigkeit bzw. Mischgang gerade gekuttert wird.



Auf der Funktionskontroll-Anzeige haben Sie sämtliche elektrische Funktionen auf einen Blick vor sich. Das gibt Sicherheit bei der Bedienung.

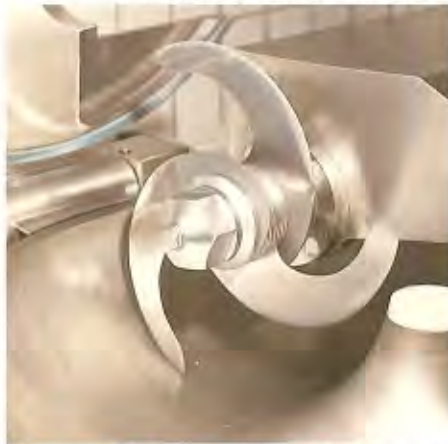
Die Tastatur ist niveaugleich mit der Oberfläche des Schneidmischers SM. Die Reinigung ist einfach.

Schneidmischer SM 90 I mit Auswerfer.





Messerkopf mit Zack-Messern



Messerkopf mit Taifun-Messern

Der High-Speed-Messerkopf mit High-Speed-Messern eignet sich hauptsächlich für Schneidmischer SM ab 65 l Schüsselinhalt und stufenlos regelbarer Messerwellendrehzahl.

Bei den anderen Ausführungen hat sich für die Brühwurstherstellung der Standard-Messerkopf mit **6 Zack-Messern** durchgesetzt.

Der Standard-Messerkopf mit **3 Taifun-Messern** ist richtig für alle Rohwurstbräte. Aber auch Kochwurst, Emulsionen und für die Feinstzerkleinerung eignen sich die Taifun-Messer sehr gut.

Zack- und Taifun-Messer werden mit einer Einstellvorrichtung auf den Schüsselradius eingestellt.

Die Messer werden nur noch an der kurzen Hauptschneide nachgeschliffen. Sie sind deshalb alle gleich lang. Sie lassen sich wesentlich einfacher einsetzen.

Schneidmischer SM 65 l Schüsselinhalt. Mit stufenlos regelbarer Messerwellendrehzahl.



Messergeschwindigkeiten

T2, T2M und STL bezeichnen die verschiedenen Möglichkeiten des Messerwellenantriebs. Die Schüssel hat bei allen Ausführungen zwei Geschwindigkeiten.

T2 bedeutet, daß die Messerwelle mit zwei Geschwindigkeiten angetrieben wird. Die erste zum Vorschneiden und Mischen von Brüh- und Kochwurstbrät; sowie zum Schneiden von Rohwurst. Mit der zweiten Messerwellengeschwindigkeit werden Brüh- und Kochwurstbräte feinstzerkleinert und emulgiert. In der T2-Ausführung sind 4 Variationsmöglichkeiten Schüssel-/Messerwellengeschwindigkeit vorhanden.

In der T2M-Ausführung hat der Schneidmischer SM zusätzlich noch zwei Mischgänge. Also 8 Variationsmöglichkeiten. Grobe Stücke können im schnelleren Mischgang auf die gewünschte Größe geschnitten und dann im langsameren Mischgang eingemengt werden. Das Grundbrät wird gründlich gemischt und entlüftet, aber nicht weiter zerkleinert.

Stufenlos regelbare Messerwellendrehzahl – STL – ist die dritte Antriebsart. Mit einem Drehgriff läßt sich die Geschwindigkeit der Messer, vom langsamen Mischen bis zur Höchstdrehzahl, stufenlos regulieren.

Jedes Ausgangsmaterial wird mit der optimalen Geschwindigkeit geschnitten, gemischt und emulgiert. Der Stromverbrauch ist geringer. Schneidmischer STL haben einen hohen Gesamtwirkungsgrad; gerade bei Teillasten. Dem Netz wird nur so viel elektrische Energie entnommen, wie der Schneidvorgang selbst benötigt. Eine automatische Anlaufregelung hält die erforderlichen Beschleunigungskräfte in Grenzen. Die hohen Anlaufstromspitzen gibt es nicht mehr.

Schneidmischer SM STL haben serienmäßig einen Rückwärts-Mischgang. Die rückwärtslaufenden Messer mengen jedes Einlage-material ein, ohne es zu zerkleinern.

Technische Daten

Schneidmischer SM		45	65	90	120
Schüsselinhalt	ca. l	45	65	90	120
Äußere Abmessungen					
Länge	ca. mm	1460	1560	2135	2360
Breite	ca. mm	1070	1100	1220	1360
Höhe	ca. mm	1135	1250	1300	1320
Höhe Schüsseloberkante	ca. mm	870	960	960	1000
Stärke der Motoren					
Schneidmischer SM HS	kW	6,8/8	–	–	–
Schneidmischer SM T2	kW	6,8/8 9/11	–	25/32	31/40
Schneidmischer SM T2M	kW	6,8/8 9/11	13/16 15/20	25/32	31/40
Schneidmischer SM STL	kW	15	23	32	40
Gewicht netto	ca. kg	800	1150	1250	1400

Maße und Abbildungen sind unverbindlich.
Technische Änderungen bleiben vorbehalten.

Arbeitssicherheitstechnische Einrichtungen.

Der Lärmschutzdeckel senkt die Geräusche um die Hälfte. Die Messerwellenbremse wirkt sofort, wenn man den Deckel hebt oder den Notschalter drückt.

Haupt- und Gefahrenschalter im Lieferumfang enthalten.

Die Schneidmischer SM 45 bis 120 entsprechen den Anforderungen der Fleischerei-Berufsgenossenschaft.

Wenn Sie Einzelheiten wissen möchten, wenden Sie sich an uns. Wir informieren Sie gern ausführlich und zeigen Ihnen, wie die neuen Schneidmischer SM arbeiten.

KRAMER+GREBE

Krämer+Grebe
GmbH & Co. KG
Maschinenfabrik
3560 Biedenkopf-Wallau
Tel.: (06461) 8010
Telex: 4 82 212